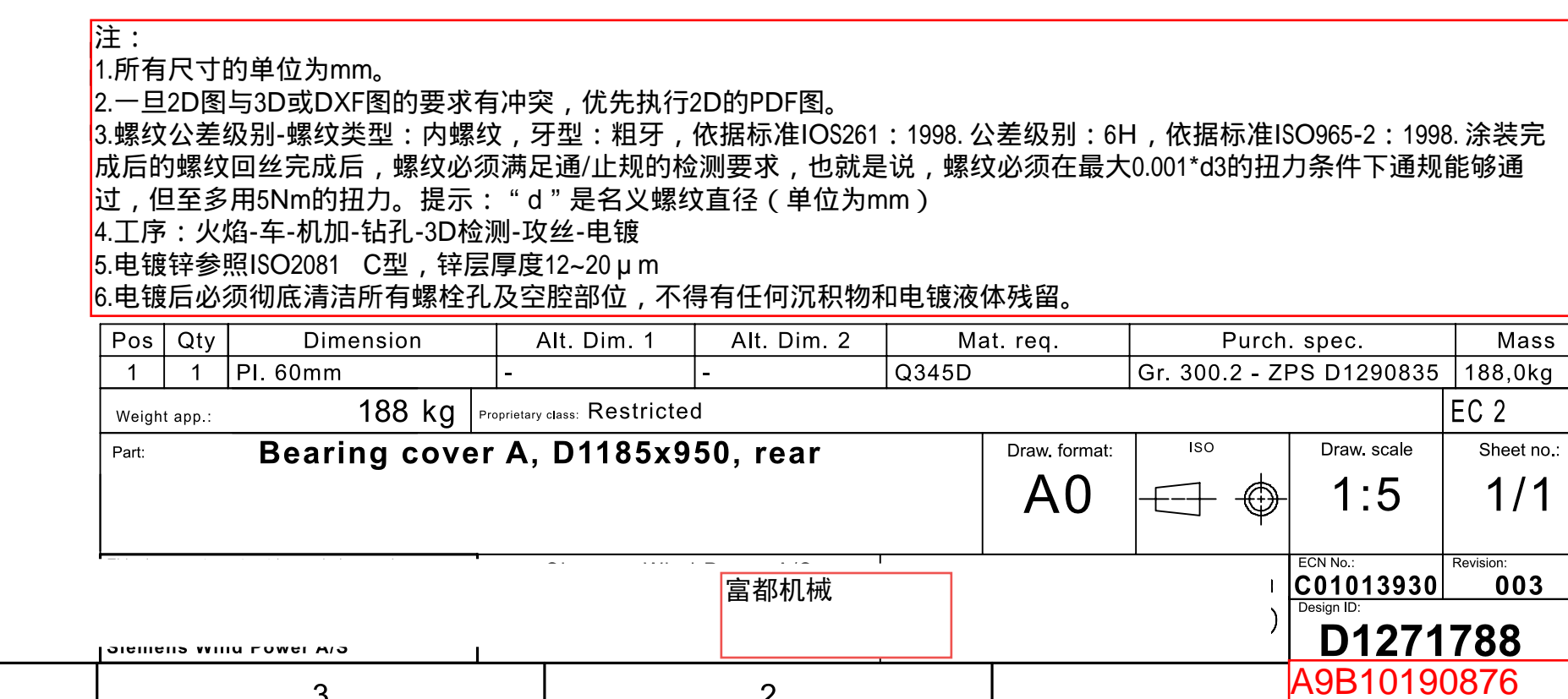
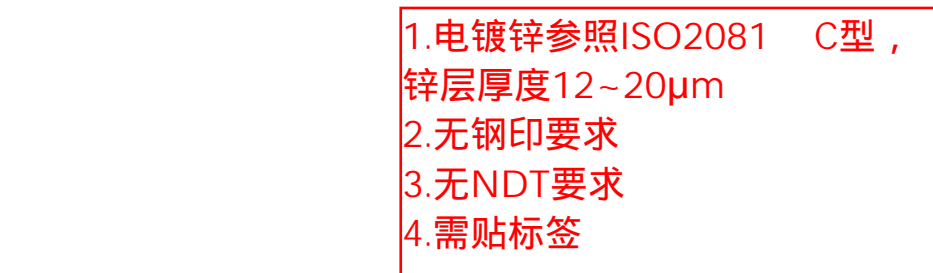
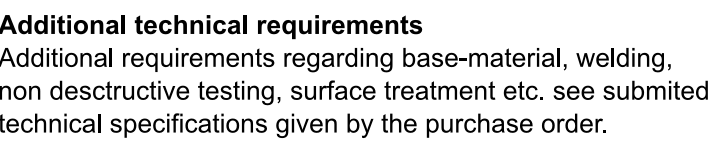



The entire surface of the construction is defined as reference areas: O-1-1



注:

- 1.所有尺寸的单位为mm。
- 2.一旦2图与3或DXF图的要求有冲突,优先执行2图的PDF图。
- 3.螺纹公差级别:螺柱头型:内螺纹,牙型:普通,依据标准ISO2618:1996。公差级别:6H,依据标准ISO965-2:1998。涂装完成后应作螺纹防腐处理,螺纹必须满足通止规的检验要求,也就是是,螺纹必须在最大 $M10.01 \pm 0.391$ 的拉力条件下才能旋紧等。
- 4.螺纹多指内螺纹,外螺纹用“提示”“—”,优先螺纹直径值。(单位:mm)
- 5.内孔:1.螺孔-机加-1.螺孔-3.检测-收丝-丝。
- 6.电锤参照参数ISO2081 C型, 锤层厚度12~20 mm。
- 6.电锤后必须彻底清除所有螺栓孔及空腔部位,不得有任何沉积物和电泳液体残留。

No.	Qty	Dimension	Alt. Dim. 1	Alt. Dim. 2	Mat. req.	Purch. spec.	Mass	
1	1	Pl. 60mm	-	-	Q345D	Gr. 300.2 - ZPS D1290835	160.0kg	
Part app:		188 kg	Restricted					
Part: Bearing cover A, D1185x950, rear					Draw, format A0		Draw, scale: 1:5	Sheet no. 1/1
<div>富都机械</div>					C01013930		003	
					<div>D1217188</div> <div>AB01090876</div>			
DIMENSIONED TO CHINA JIS								
3			2					